

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ  
**РАБОЧИЙ  
ЭКЗЕМПЛЯР**



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

---

# СТАНКИ ЗУБОШЛИФОВАЛЬНЫЕ ДЛЯ ЦИЛИНДРИЧЕСКИХ КОЛЕС

ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

ГОСТ 6818—77  
(СТ СЭВ 5946—87)

Издание официальное

БЗ 2—98

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ  
Москва

## ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

## СТАНКИ ЗУБОШЛИФОВАЛЬНЫЕ ДЛЯ ЦИЛИНДРИЧЕСКИХ КОЛЕС

## Основные размеры

Spur and helical grinding machines.  
Basic dimensionsГОСТ  
6818—77\*  
(СТ СЭВ 5946—87)Взамен  
ГОСТ 6818—67

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 29 марта 1977 г. № 788 срок введения установлен

с 01.01.78

Постановлением Госстандарта от 24.11.82 № 4416 снято ограничение срока действия

1. Настоящий стандарт распространяется на зубошлифовальные станки общего назначения для прямозубых и косозубых цилиндрических колес с внешними зубьями (с червячным коническим, профильным кругом и с тарельчатыми кругами) и горизонтальные станки для измерительных колес, долбяков и дисковых шеверов, а также на станки с профильным кругом для прямозубых колес с внутренними зубьями.

Требования настоящего стандарта являются обязательными.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 3).

2. Основные размеры зубошлифовальных станков для цилиндрических колес должны соответствовать таблице.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2, 3).

3. Допускается изготовлять станки:

а) с наибольшим диаметром  $D$  устанавливаемой заготовки, увеличенным или уменьшенным против табличного, по ряду  $Ra10$ ;

б) с коническим кругом с наибольшим диаметром устанавливаемой заготовки  $D = 1250$  мм с диаметром конца шлифовального шпинделя 40 мм;

в) с тарельчатыми кругами с уменьшенной наибольшей шириной  $B$  венца обрабатываемого колеса в 2,5 раза (только для размера 140 мм) при диаметре устанавливаемой заготовки (0,6—1)  $D$ ;

г) (Исключен, Изм. № 1).

д) с профильным кругом для косозубых колес с внешними зубьями и углом наклона зубьев по согласованию с потребителем;

е) с шириной  $B$  венца обрабатываемой заготовки, увеличенной против табличной, по ряду  $Ra 20$ ;

ж) со специальными регулируемыми центрами или с установкой заготовки в специальном приспособлении.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3а. Станки с профильным кругом для цилиндрических прямозубых колес с внутренними зубьями должны изготовляться для колес с наибольшим диаметром впадины зубчатого колеса (0,6—0,8)  $D$  по ряду  $Ra 10$  и с наибольшим модулем обрабатываемого колеса (0,6—0,8)  $m$  по ГОСТ 9563—60, где размеры  $D$  и  $m$  соответствуют табличным значениям для станков с профильным кругом для цилиндрических колес с внешними зубьями.

Остальные размеры станков с профильным кругом для цилиндрических прямозубых колес с внутренними зубьями не регламентируются.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

4. Размеры столов, ширина и расположение пазов — по ГОСТ 1574—91.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

\* Переиздание (август 1998 г.) с Изменениями № 1, 2, 3, утвержденными в ноябре 1982 г., июне 1988 г.,



октябре 1990 г. (ИУС 2—83, 9—88, 1—91)